

Einsatzwerte Radiusfräser HSSE (Co5) (Art.-Nr. 1016385 101-128)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser			
				5-8	8-12	12-20	20-60
1. Stähle							
1.1	< 900	9 S 20	30-40	0.01-0.03	0.03-0.065	0.065-0.09	0.09-0.15
1.2	<500	ST 37-2	30-40	0.01-0.03	0.03-0.065	0.065-0.09	0.09-0.15
1.3	> 500	ST 60-2	30-35	0.01-0.03	0.03-0.065	0.065-0.09	0.09-0.15
1.4	<1000	42 CrMo 4	25-30	0.01-0.03	0.03-0.052	0.052-0.075	0.075-0.12
1.5	<1000	GS-45	15-25	0.01-0.03	0.03-0.052	0.052-0.075	0.075-0.12
1.6	<1200	16 MnCr 5	30-35	0.01-0.03	0.03-0.052	0.052-0.075	0.075-0.12
1.7	<1100	X 10 Cr 13	10-20	0.01-0.03	0.03-0.052	0.052-0.075	0.075-0.12
1.8	>1000	43 CrMo 4	18-22	0.01-0.03	0.03-0.052	0.052-0.075	0.075-0.12
1.9	<1300	31 CrMoV 9	18-22	0.01-0.03	0.03-0.052	0.052-0.075	0.075-0.12
1.10	<1300	X 38 CrMoV 5 1	18-22	0.01-0.03	0.03-0.052	0.052-0.075	0.075-0.12
2. Rostfreie Stähle							
2.1	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	10-25	0.01-0.03	0.03-0.052	0.052-0.075	0.075-0.12
3. NE-Metalle							
3.1	<500	Al99.9	100-250	0.01-0.03	0.03-0.065	0.065-0.09	0.09-0.15
3.2	<500	G-AlSi12	60-80	0.01-0.03	0.03-0.065	0.065-0.09	0.09-0.15
3.3	<1200	CuSn4	40-50	0.01-0.03	0.03-0.052	0.052-0.075	0.075-0.12
3.4	<850	CuNi12Zn24	40-50	0.01-0.03	0.03-0.052	0.052-0.075	0.075-0.12
3.5	<600	Cu Zn 20	60-80	0.01-0.03	0.03-0.065	0.065-0.09	0.09-0.15
3.6	<600	Cu Zn 39 Pb 3	60-80	0.01-0.03	0.03-0.065	0.065-0.09	0.09-0.15
3.7	<100	PVC, Acrylglas	50-70	0.01-0.03	0.03-0.065	0.065-0.09	0.09-0.15
3.8	<150	Bakelit, Melamin	50-70	0.01-0.03	0.03-0.065	0.065-0.09	0.09-0.15
3.9	<1500	CFK, GFK					
3.10	<60	C8000					
3.11							
4. Guss							
4.1	<260 HB	GG10	20-40	0.01-0.06	0.06-0.08	0.08-0.085	0.085-0.15
4.2	<310 HB	GGG 40	20-40	0.01-0.06	0.06-0.08	0.08-0.085	0.085-0.15
4.3	<280 HB	GTW-55	20-40	0.01-0.06	0.06-0.08	0.08-0.085	0.085-0.15
5. Sonderlegierungen							
5.1	<1200	TiAl5Sn2,5	10-20	0.008-0.01	0.01-0.024	0.024-0.05	0.05-0.09
5.2	<1400	NiCr21Mo	10-20	0.008-0.01	0.01-0.024	0.024-0.05	0.05-0.09
5.3	<1400	X45CrSi 9 3	10-20	0.008-0.01	0.01-0.024	0.024-0.05	0.05-0.09

